SNI

Standar Nasional Indonesia

SNI 02-1044-1989

Garpu tarik (Cangkrang)

ICS 65.060.20

Badan Standardisasi Nasional

DAFTAR ISI

halaman

GARPU TARIK (CANGKRANG)

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi definisi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji dan syarat penandaan garpu tarik.

2. DEFINISI

Garpu tarik adalah suatu alat yang biasanya digunakan dengan tangan sebagai pengumpul sampah, rumput, jerami dan sejenisnya, yang terbuat dari baja dengan proses perlakuan panas.

3. SYARAT MUTU

3.1 Tampak Luar

Permukaan garpu tarik harus rata, berujung runcing, rapi dan bebas dari cacat-cacat seperti retak-retak, lipatan-lipatan dan dilapisi dengan bahan pelindung terhadap karat.

3.2 Bentuk dan ukuran

Bentuk dan ukuran garpu tarik disarankan seperti Lampiran A. Bentuk lain dapat dibuat berdasarkan persetujuan antara pemakai dan pembuat garpu tarik.

3.3 Bahan

Bahan dibuat dari baja karbon yang dapat dikeraskan dengan proses perlakuan panas sehingga memenuhi ketentuan butir 3.5.

3.4 Tangkai

Tangkai garpu tarik dibuat dari kayu atau bahan lainnya yang cukup kuat.

3.5 Kekerasan

Kekerasan gigi garpu tarik pada jarak sepertiga bagian tajam ke arah bahu harus mempunyai nilai kekerasan minimum 80 HB.

3.6 Konstruksi

Gigi dan bahu dibuat dengan pengerjaan tempa dan atau dengan cara pengelasan yang cukup kuat. Pelat penyambung dan bahu dihubungkan dengan penyambung las sesuai dengan norma-norma yang berlaku.

Agar tangkai tidak terlepas dari pelat penyambung harus diperkuat dengan pengelingan, atau dengan cara lain yang cukup kuat.

4. CARA PENGAMBILAN CONTOH

4.1 Contoh uji dari kelompok yang diketahui spesifikasi bahan dasarnya diambil secara acak sebanyak 1 (satu) buah dari kelompok yang berjumlah 1000 (seribu) buah atau kurang.

4.2 Contoh uji dari kelompok yang tidak diketahui spesifikasi bahan dasarnya diambil secara acak sebanyak 1 (satu) buah dari kelompok yang berjumlah 250 (dua ratus lima puluh) buah atau kurang.

5. CARA UJI

5.1 Uji sifat tampak dilakukan untuk menentukan ada tidaknya cacat-cacat seperti tercantum pada butir 3.1.

5.2 Uji pengukuran dilakukan seperti pada lampiran B dan C.

5.3 Uji kekerasan dilakukan sesuai SNI 19-0406-1989, *Cara Uji Keras Rockwell B*.

5.4 Pengujian dilakukan oleh badan yang berwenang.

6. SYARAT LULUS UJI

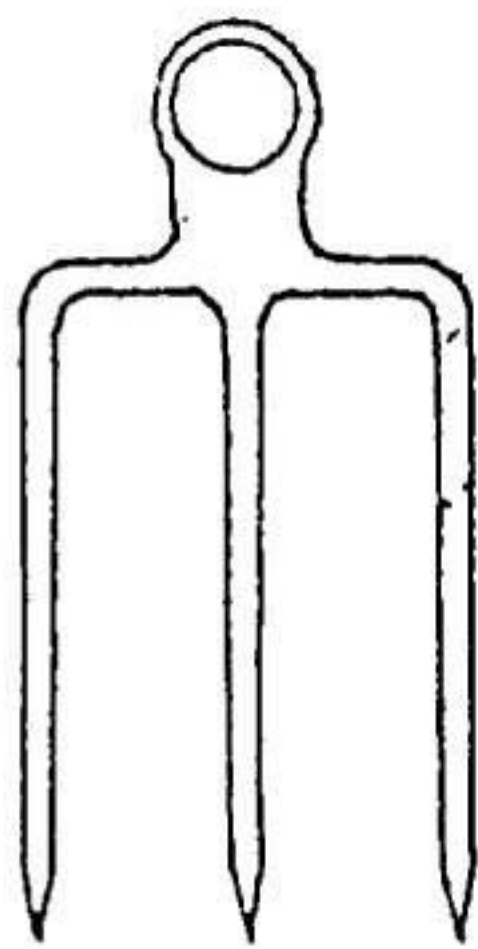
6.1 Kelompok dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua ketentuan butir 3.

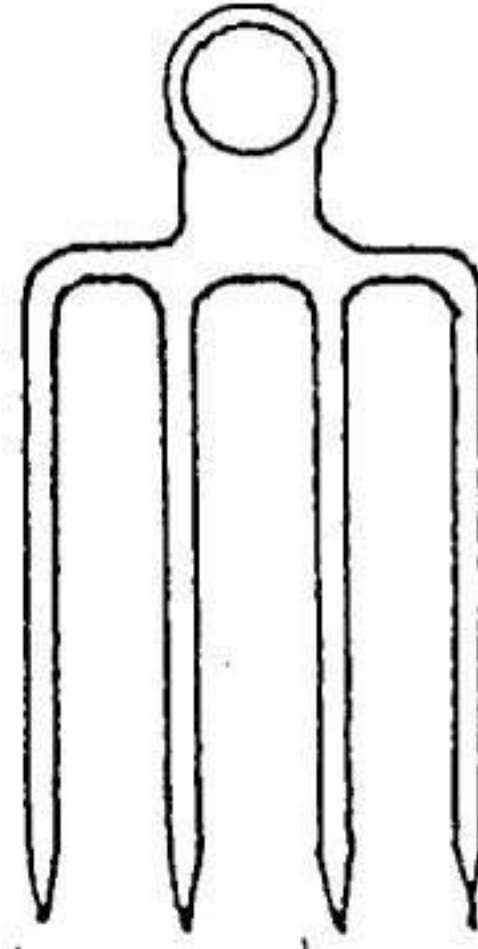
6.2 Apabila contoh uji tidak memenuhi semua ketentuan butir 3 dapat dilakukan uji ulang dengan contoh uji sebanyak dua kali dari jumlah ditentukan dari kelompok yang sama.
Apabila salah satu contoh uji ulang tidak memenuhi semua ketentuan butir 3, kelompok dinyatakan tidak lulus uji.

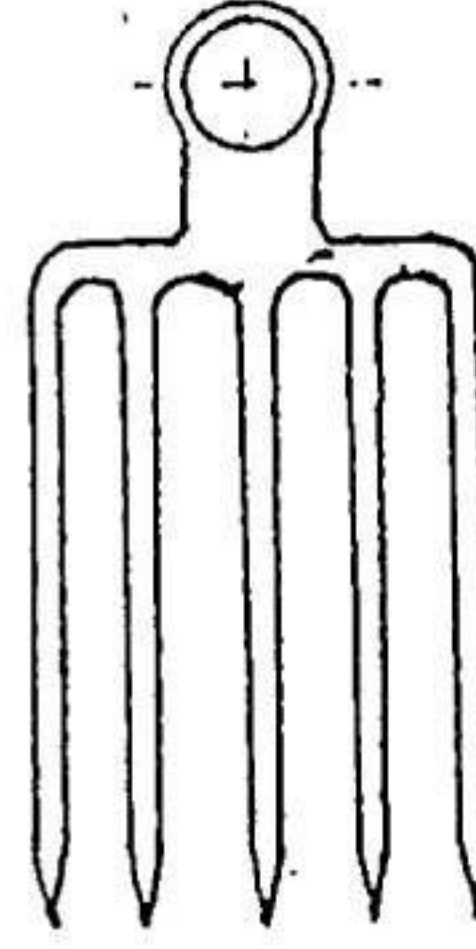
7. SYARAT PENANDAAN

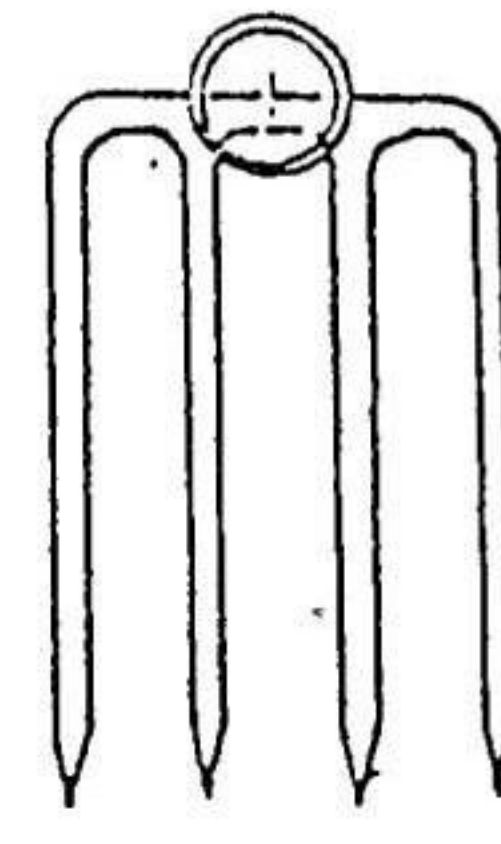
Pada bagian atas pelat penyambung diberi tanda perusahaan pembuat dengan cara cap tempa.

LAMPIRAN A

Bentuk dan Ukuran Garpu Tarik

Tipe I

Garpu tarik dengan tiga gigi

Tipe II

Garpu tarik dengan empat gigi

Tipe III

Garpu tarik dengan lima gigi

Tipe IV

Garpu tarik dengan enam gigi

satuan : mm

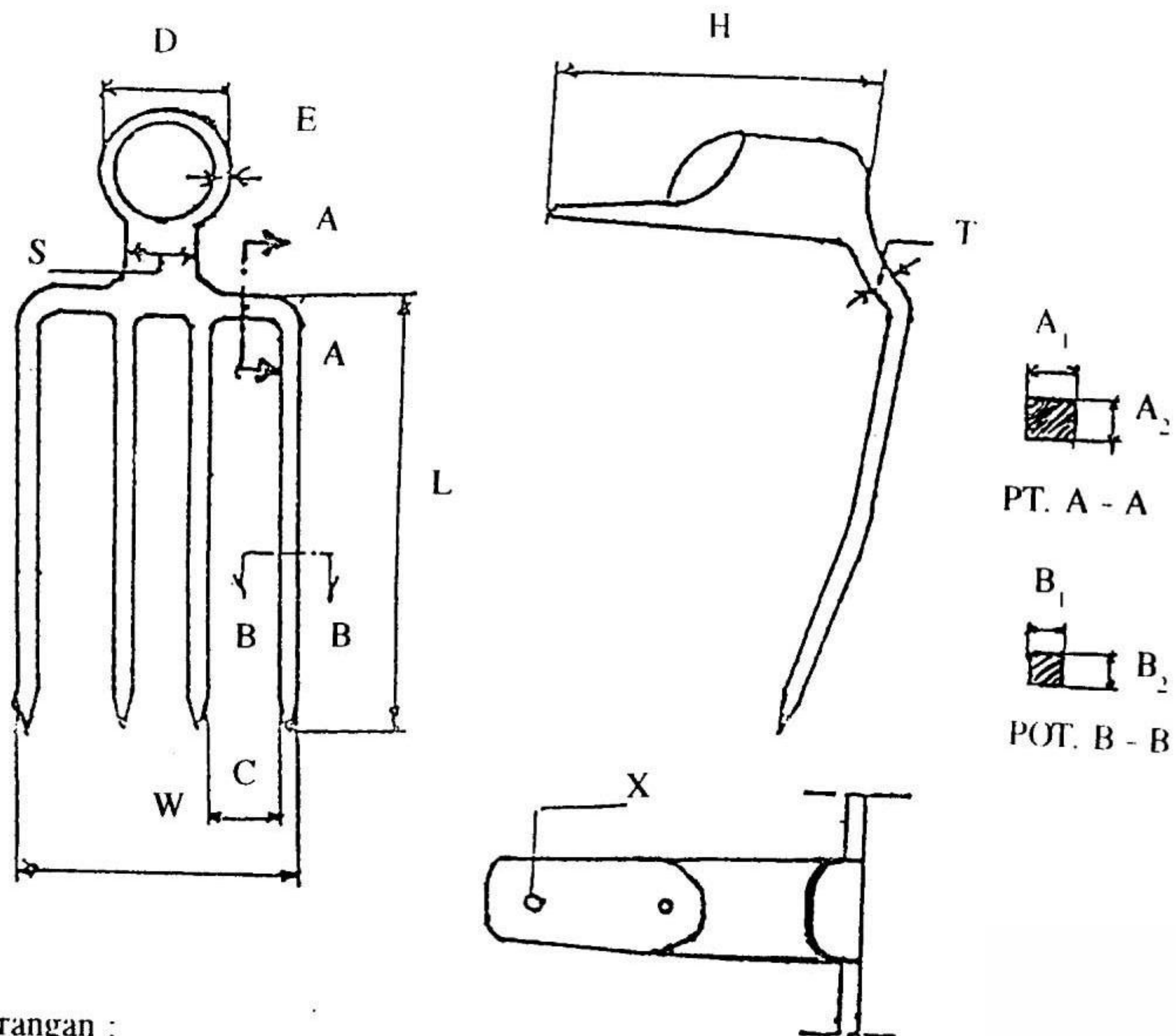
	Lebar daun (W)		Jarak gigi (C)	
	Minimum	Maksimum	Minimum	Maksimum
I	90	120	30	40
II/IV	140	235	45	70
III	140	180	30	35

satuan : mm

L	S	D	E	H	A1	A2	B1	B2	T	Keterangan
125	25	30	4	20	8	8	7	7	5	Minimum
225	50	60	10	200	25	25	15	15	10	Maksimum

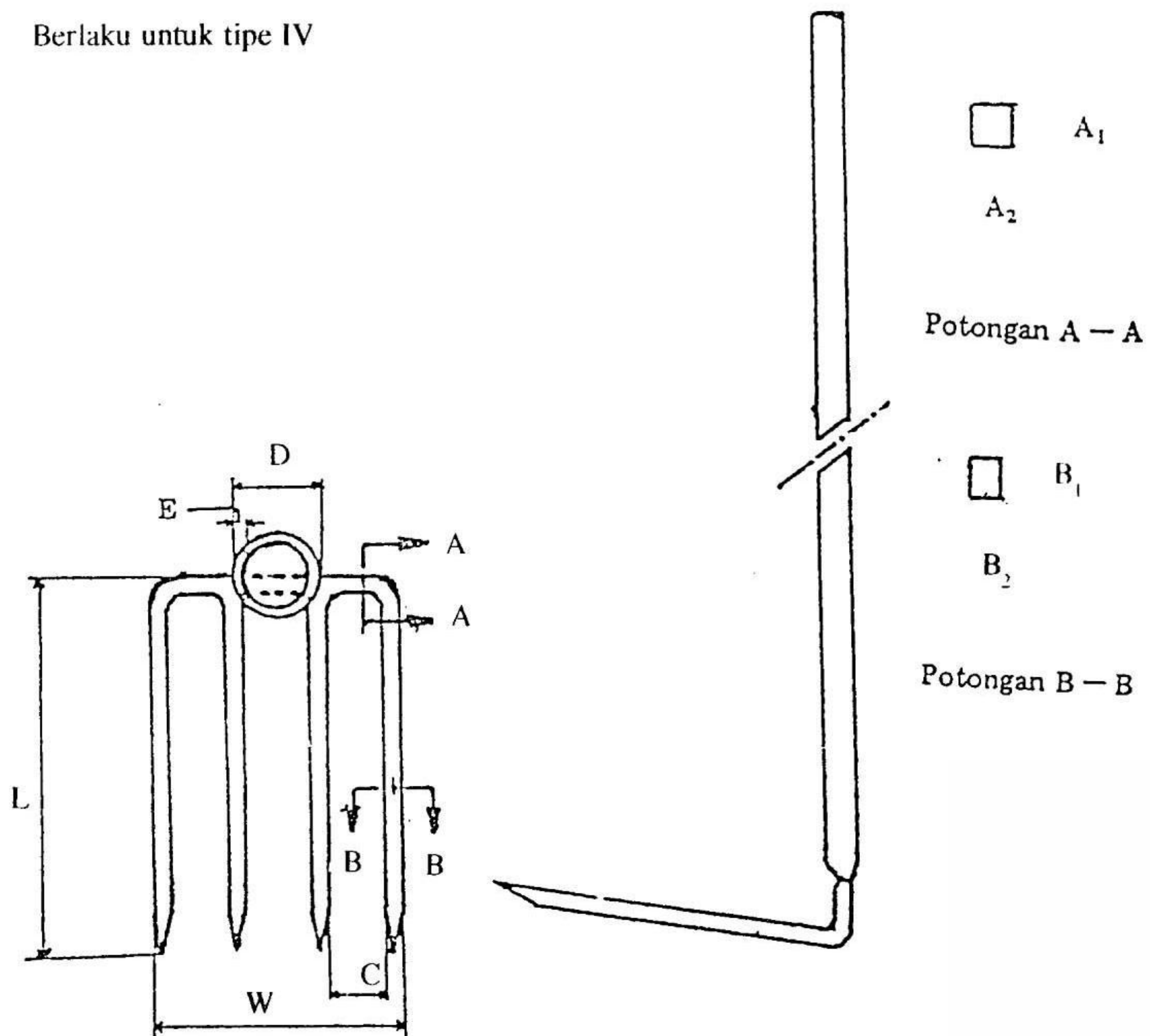
Keterangan : berlaku semua tipe

LAMPIRAN B

Berlaku untuk tipe I, II, dan III

Keterangan :

L = Panjang daun garpu
W = Lebar daun garpu
C = Jarak gigi
S = Lebar pelat penghubung
D = Diameter pelat penyambung
E = Tebal pelat penyambung
H = Panjang pelat penghubung
A_1 = Lebar bahu
A_2 = Tebal bahu
B_1 = Lebar gigi
B_2 = Tebal gigi
E = Lubang pengelingan
T = Tebal pelat penghubung

LAMPIRAN C

Berlaku untuk tipe IV

Keterangan :

L = Panjang daun garpu
W = Lebar daun garpu
C = Jarak gigi
D = Diameter pelat penyambung
E = Tebal pelat penyambung
A_1 = Lebar bahu
A_2 = Tebal bahu
B_1 = Lebar gigi
B_2 = Tebal gigi